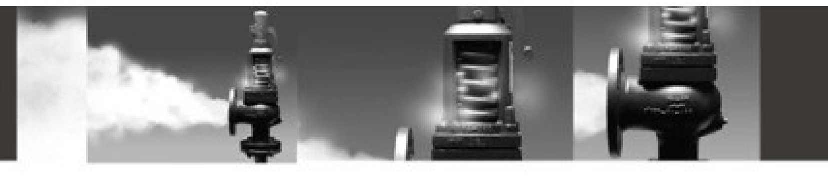


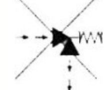
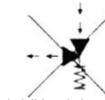
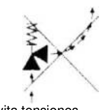


www.vycindustrial.com
Avenc del Daví, 22   Pol. Ind. Can Petit   08227 TERRASSA (Barcelona) SPAIN
+34 93 735 76 90   +34 93 735 81 35   119   info@vycindustrial.com

Manual de Instrucciones: De acuerdo con D.E.P.97/23 CE

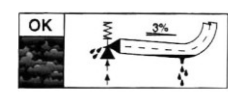
1.1. CONSEJOS PRELIMINARES:
1.1.1. Indicaciones generales.
Las válvulas de seguridad son accesorios de alta responsabilidad fabricados con gran precisión. Un trato inadecuado puede alterar la hermeticidad del cierre. La válvula está diseñada y suministrada para el uso especificado en el pedido, las tablas de selección de materiales y/o del catálogo de la válvula.
1.1.2. Limpieza.
Evitar cuerpos nocivos en la válvula y efectuar una limpieza exhaustiva de las tuberías y conexiones antes del montaje.
1.1.3. Pintura.
Preservar las partes deslizantes, conexiones y/o zonas de descarga exentas de pintura.
1.1.4. Transporte.
Al montaje sacar tapones protectores y las bridas de fijación de la palanca.
1.1.5. Almacenaje.
Entre 5 y 25ºC de temperatura. Humedad relativa inferior al 75%. Pasados 6 meses verificar antes de instalar.

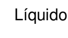
1.2. INSTALACIÓN:
Debe efectuar el montaje un técnico cualificado.
1.2.1. Consejos generales.
Montarse lo más cerca posible del sistema a proteger.
El tubo de conexión en vertical debe ser recto, corto y la sección de paso como mínimo del DN la de la entrada de la válvula.

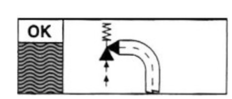
  

Evitar transmitir esfuerzos estáticos, dinámicos o térmicos inadmisibles de los conductos de entrada y salida a la válvula. Evita tensiones.
Vehiculación de acuerdo la flecha incorporada en el cuerpo.
No colocar dispositivos de obturación antepuestos.
Con vapor colocar una desviación, antes de la entrada de la válvula, para desairear la instalación a su puesta en marcha.
Si el fluido es nocivo, inflamable, tóxico,…etc. dotar tuberías descarga conducida a un lugar seguro.
1.2.2. Evacuación de condensados.

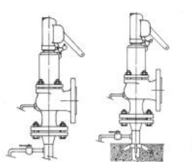
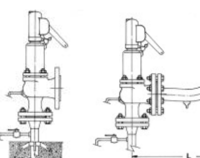
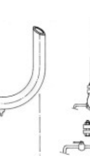
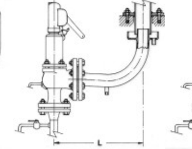
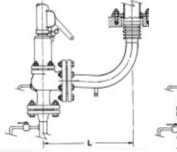
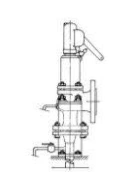
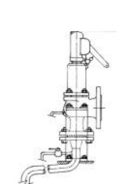
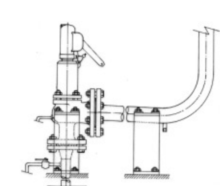
Vapor y Gases



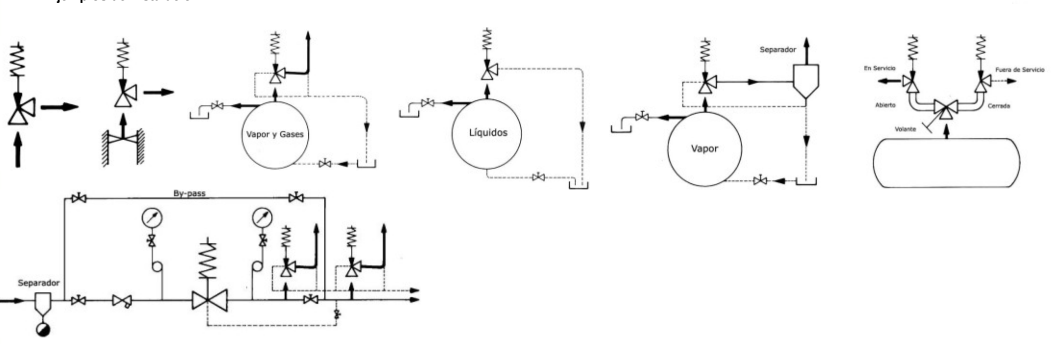




1.2.3. Aislamiento.
La válvula libre de recubrimiento para evitar que se caliente el muelle.
1.2.4. Conductos.
1.2.4.1. Conductos de entrada: Lo más cortos posibles, pérdidas de presión inferiores al 3% de la presión de disparo.
1.2.4.2. Conductos de salida: La tubería no deberá soportarse sobre la válvula., tendrá drenaje propio y considerar el esfuerzo de reacción a la descarga.
Tubería lo más corta posible, y de diámetro suficiente para limitar la caída de presión a través de dicha tubería a un máximo del 10% de la presión de disparo.
En ningún caso diámetro será inferior al DN de la válvula.
Dimensionar las tuberías de descarga para que la contrapresión propia o generada no supere el 15% de la presión de disparo..
En instalaciones donde la descarga provoca ruido instalar un silenciador.
1.2.6. Ejemplos de montaje.

1.2.7. Ejemplos de instalación.



1.3. PUESTA EN MARCHA, CARACTERIZACIÓN Y REVISIÓN:
1.3.1. Puesta en marcha.
Evitar disparos innecesarios recomendamos que la presión de trabajo este por lo menos un 5% por debajo de la presión de cierre de la válvula.
A la puesta en marcha provocar una descarga manual al 75 ÷ 80% de la presión de disparo. Con ello se consigue un barrido de las tuberías y de la propia válvula. Repetir esta operación con cierta periodicidad.
1.3.2. Caracterización.
Todas las válvulas de seguridad están montadas y revisadas en nuestro taller, ajustadas metódicamente a la presión de disparo, precintadas y posteriormente verificadas y expedidas todo ello acuerdo con nuestro manual de control de calidad ISO-9001.
La presión de disparo p, el fluido (L = líquido, V = vapor, G = gas), el coeficiente de descarga α_d, y el diámetro interior mínimo de la tobera d_0 vienen marcados directamente en el cuerpo o en la placa de características.
El número de OF de identificación interna de VYC y el marcado CE con el registro de la entidad certificadora figura igualmente en la placa o marcado en el cuerpo.
Otras especificaciones como la norma DIN de material, PN, flecha indicadora del paso de flujo, la marca VYC, DN, números de colada y numeraciones de control vienen fundidas en alto o bajo relieve, mientras que otras exigencias se marcan mecánicamente en la brida o en el cuerpo de la válvula.
Todos y cada uno de los componentes de nuestras válvulas tienen marcada la norma DIN de material y el número de colada como registro interno. Así mismo figura la muesca identificativa de control de calidad. Todas estas numeraciones son prueba inequívoca de la originalidad de los componentes.
En el caso de verificación de las válvulas por organismos acreditados, estos marcarán su distintivo y numeración identificativa en el cuerpo o caja de presión.
1.3.3. Revisión.
Comprobar que el funcionamiento sea correcto, la presión de disparo, la descarga total y la presión de cierre
La frecuencia entre revisiones depende de: las características del fluido; corrosión, residuos, viscosidad…etc., la frecuencia de disparos y de las condiciones ambientales; clima, polución, etc.
Aconsejamos llevar a cabo un programa de mantenimiento preventivo de acuerdo con la reglamentación vigente.

1.4. DESMONTAJE, MONTAJE Y AJUSTE DE LA PRESIÓN DE DISPARO:
Ver catálogos según modelo o solicitar hojas de instrucciones.

1.5. REPARACIONES:
Desmontar la válvula de la instalación en ausencia de presión y temperatura . ¡ Evitemos riesgos innecesarios!.
Al hacerse imprescindible el uso de lapeadoras, rectificadoras, bancos de pruebas,…etc., recomendamos que el ajuste o retarado de la presión de disparo, mantenimientos o reparaciones se efectúen en nuestros talleres con los recambios originales y garantizados, o en defecto en la propia instalación por nuestros equipos móviles de mantenimiento o por un técnico autorizado.
Enviar las válvulas limpias e indicar si por ellas se vehicula fluido peligroso. ¡ Ayúdenos a prevenir accidentes!.